

Subaccount is set to 11077.002001/FAL

FILE SEARCHED

File 351:Derwent WPI 1963-2000/UD,UM &UP=200108
(c) 2001 Derwent Info Ltd

ENGLISH ABSTRACT OF "SU 1357161"

1/5/1

DIALOG(R)File 351:Derwent WPI
(c) 2001 Derwent Info Ltd. All rts. reserv.

007547840 **Image available**

WPI Acc No: 1988-181772/198826

XRPX Acc No: N88-138764

Tubular component internal surface electrochemical machining method -
uses tool electrode with slots of uniformly varying depth selected to
ensure constant electrical conductivity

Patent Assignee: TULA ARMAMENT WKS (TYAR-R); TULA POLY (TUPO)

Inventor: KLIMOV S A; MOSHCHEV A S; ZAITSEV V I

Number of Countries: 001 Number of Patents: 001

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
SU 1357161	A	19871207	SU 3994113	A	19851008	198826 B

Priority Applications (No Type Date): SU 3994113 A 19851008

Patent Details:

Patent No	Kind	Lan	Pg	Main IPC	Filing Notes
SU 1357161	A		3		

Abstract (Basic): SU 1357161 A

Tool electrode (4) slots (5) have a uniformly varying depth
determined from conditions ensuring maintenance of electrical
conductivity constant as a function of variation of temperature and gas
saturation. The electrolyte is fed to the clearance on the slot maximum
depth side.

ADVANTAGE - Machining accuracy and quality are improved by
compensating variation in electrolyte conductivity along its pumped
path. Bul.45/7.12.87.

1/3

Title Terms: TUBE; COMPONENT; INTERNAL; SURFACE; ELECTROCHEMICAL; MACHINING
; METHOD; TOOL; ELECTRODE; SLOT; INIFORM; VARY; DEPTH; SELECT; ENSURE;
CONSTANT; ELECTRIC; CONDUCTING

Derwent Class: P54; X24

International Patent Class (Additional): B23H-003/04

File Segment: EPI; EngPI

THIS PAGE BLANK (USPTO)



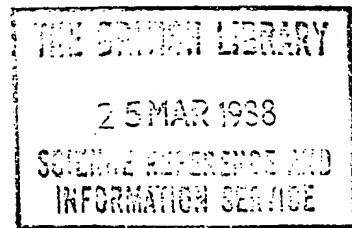
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1357161 A1

(51) 4 В 23 Н 3/04, 3/10

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 3994113/25-08

(22) 08.10.85

(46) 07.12.87. Бюл. № 45

(71) Тульский оружейный завод
и Тульский политехнический институт

(72) В.И.Зайцев, С.А.Климов,
А.С.Мошев, С.В.Честюнин
и М.В.Шуплов

(53) 621.9.047(088.8)

(56) Авторское свидетельство СССР
№ 867589, кл. В 23 Н 3/04, 1981.

(54) СПОСОБ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОЙ ОБРА-
БОТКИ ВНУТРЕННИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ДЕТА-
ЛЕЙ ТИПА ТРУБ

(57) Изобретение может быть использо-
вано для электрохимической обработки
внутренних поверхностей труб. Цель
изобретения - повышение точности и

качества обработки за счет компенса-
ции изменения электропроводности
электролита по длине пути его прокач-
ки. На рабочей поверхности электрода
выполняют винтовые пазы для создания
дополнительного пути прокачки элект-
ролита. Пазы выполняют с монотонно
изменяющейся глубиной, определяемой
из условия сохранения его электро-
проводности постоянной в функции из-
менения температуры и газонасыщения,
а электролит подают в зазор между
электродом и заготовкой со стороны
наибольшей глубины паза. Это позволя-
ет управлять параметрами электролита
по длине обрабатываемого отверстия
и тем самым повысить точность обра-
ботки. 3 ил.

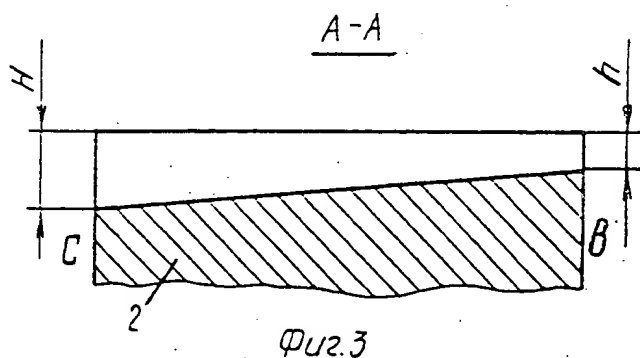
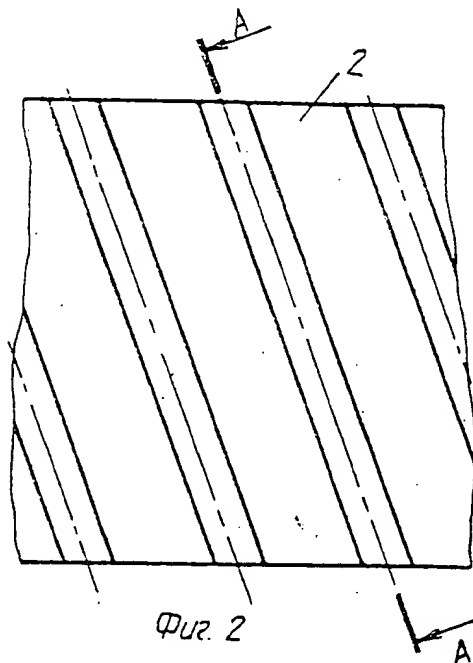
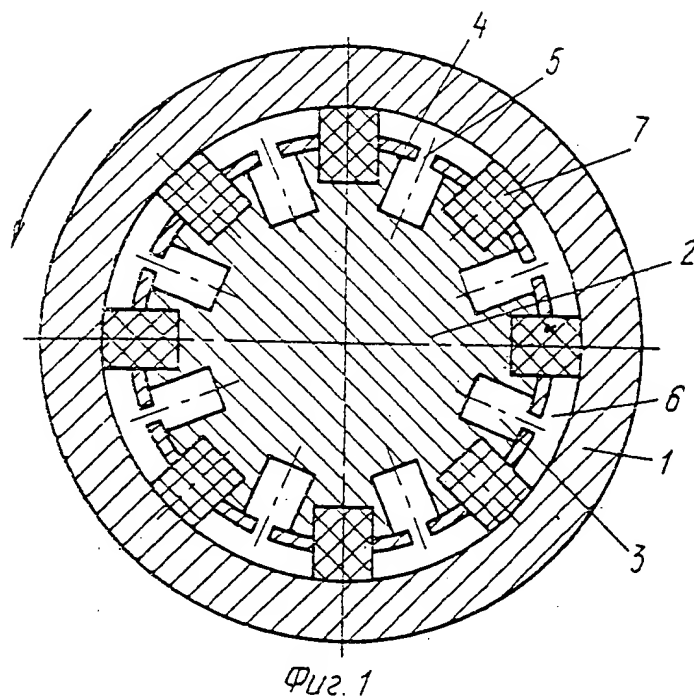
(19) SU (11) 1357161 A1

THIS PAGE BLANK (USPTO)

ки, пазы в электроде-инструменте выполняются с монотонно изменяющейся глубиной, определяемой из условия сохранения электропроводности посто-

янной в функции изменения температуры и газонасыщения, а электролит подается в зазор со стороны наибольшей глубины пазов.

5



Составитель Н.Глаголев
 Редактор Н.Тупица Техред А.Крачук Корректор С.Черни

Заказ 5928/10 Тираж 970 Подписное
 ВНИИПИ Государственного комитета СССР
 по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-полиграфическое предприятие, г.Ужгород, ул.Проектная, 4

THIS PAGE BLANK (USPTO)

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☒ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.

BEST AVAILABLE COPY

This Page Blank (uspto)